

# 纸壳液压打包机 液压打包机 海睿打包机物美价廉

产品名称	纸壳液压打包机 液压打包机 海睿打包机物美价廉
公司名称	山东海睿机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省曲阜市小雪镇陵兗路
联系电话	17616567186

## 产品详情

### 给液压打包机打打预防针

#### 给液压打包机打打预防针

#### 液压打包机中液压系统穴蚀现象阐述

因液压打包机的液压元件精度高、相对运动部件间配合间隙小，产生穴蚀后会导致配合表面变黑甚至出现小坑使阀芯卡住，压力失调。缸套穴蚀较重时，受损区会出现较深的形状不规则的凹点。在对一台液压打包机进行H级保养时，发现柴油机缸套特别是它受推力的一侧有蜂窝状的孔穴，在拆洗变速操纵阀、分配阀等液压阀时发现其中的配合表面变黑并有划伤和小坑，这是穴蚀现象。穴蚀的产生是由于当油液压力低于油气分离压时，溶于油液中析出的气体在油液中形成‘空穴’，当压力再次高至某一定值时，这些气泡在压力的作用下立即爆裂，从而产生高温、高压，作用到零件表面时，会使零件损坏。

因液压打包机的液压元件精度高、相对运动部件间配合间隙小，产生穴蚀后会导致配合表面变黑甚至出现小坑使阀芯卡住，压力失调。缸套穴蚀较重时，受损区会出现较深的形状不规则的凹点，就好像缸套表面被强酸腐蚀过一样;穴蚀现象严重时，四点会穿透缸套壁，使机体内的冷却液体进入气缸，导致发动机发生严重事故。穴蚀与其他型式的腐蚀联合作用时，损坏速度将成倍乃至几十倍地增长。

#### 影响液压打包机的液压系统穴蚀的主要因素

(1)液压打包机油液质量。如果油液抗泡沫性差，易于汽化并形成泡沫，就容易引起穴蚀。

(2)油位过高或过低。油位过高，油液受机械搅拌而易使气体溶在油液内;油位过低，工作泵易吸入空气导

致循环油液流量不足，加大了油液中空气或水形成气泡的机率。例如，变速器油位过低，在变速泵进口处的压力会低于油的汽化压力，油液便汽化或蒸发，析出气泡，这些气泡流到高压区会迅速从而产生穴蚀现象。

(3) 液压打包机油液过热。油温过高，油液易汽化，水分蒸发，泡沫与空气泡增多，穴蚀现象增加。

(4) 油液压力的变化频率高。压力变化的频率直接影响空气泡的形成与速度，压力变化频率高的部位，穴蚀速度快。如工程机械作业时需不停地操纵动臂和铲斗，因而分配阀阀芯与油道相对应的位置处，因压力变化频率高，穴蚀现象也严重，全部变黑形成积炭且有小坑和划伤。

(5) 液压打包机冷却水质量不佳。当冷却水中含有腐蚀介质(如酸根离子)时，会形成腐蚀与穴蚀的联合作用，加速穴蚀速度。

(6) 液压打包机空气和水分侵入油液。侵入油液系统的空气和水分愈多，产生穴蚀的范围愈广。空气侵入的渠道主要是泵的吸油口及管接头处因密封不严，导致空气进入系统。水分侵入的主要渠道是怕冷却器内漏。

(7) 冷却系统的保养欠佳。对缸套穴蚀有较大影响的是散热器压力盖和节温器，一个好的散热器压力盖可以保持冷却液的压力比蒸气压高，从而可以减少穴蚀的产生。而节温器使冷却液保持在合适的温度范围，可以降低气泡时的能量，因此若保养不良造成温度、压力失会加速穴蚀的速度。

(8) 液压打包机使用条件。工程机械的工作过程粗暴，特别是柴油机，大爆发压力大，引起侧向敲击力相应增大，从而引起穴蚀增加。

### 预防液压打包机穴蚀的主要措施

(1) 选用的油液要保证油品质量和适宜的粘度。严格按油尺标准加油，保持系统清洁。加油时必须注意清洁，切勿带进水分和杂质；加冷却水时，水中一定不要含腐蚀物质。液压打包机的各种油液油尺均标有上限和下限刻度，控制油量的正常标准有利于降低穴蚀。应定期清洗磁铁粗滤器，更换各种滤芯，保持油液清洁。注意检查油位。油质和油色，如果发现工程机械液压系统中有水珠、油液变成乳白色或油液呈泡沫状时，应仔细查找水和空气的来源，检查油冷却器和各管接头处的密封性。

(2) 液压打包机防止油温过高，合理设计散热系统，保证油温正常。如果出现故障，应进行分析，及时排除。如出现油路不畅通，冷却水过少或内、外泄漏时，应立即排除。

(3) 减少液压冲击。操纵各液压操纵阀、分配阀不宜过快、过猛，也不宜过于频繁地加大油门，以减轻液压冲击。

(4) 液压打包机保持各结合面的正常间隙。在制造或修理时，按装配的公差下限装配可以减少穴蚀的影响。如已发生穴蚀现象，只能用金相纸抛光除去积炭，切不可用一般的细砂纸打磨。

(5)正确保养冷却系统。保证散热器压力盖完好并能正常工作，可以减少穴蚀的产生;让冷却系统的温度保持在合适的范围，以降低气泡的能量;使用适量的冷却液添加剂，可抑制锈蚀作用。

(6)液压打包机操作过程要平稳，避免压力冲击。

## 液压打包机选购时的要点及注意事项

### 液压打包机选购时的要点及注意事项

海睿液压打包机是一台不需要人工送带的打包机，完全由机器自己完成打包。用户在选择打包机时候注意一下，打包机分为全自动打包机和半自动打包机，所以在选取打包机价格是，液压打包机，要有一些参考物才可以。而且在选择液压打包机也要了解一下。全自动打包机的要点：高台标准的全自动打包机适合用在五金、食品等行业的纸箱打包。低台标准的液压打包机有的台面低的就需要人工弄一下包装才可通过包装设备。而台面足够高的可以根据客户输送线的高的定作。侧打标准的全自动打包带因为不用担心粉尘、水滴以及腐蚀液体对机体的侵蚀和磨损，所以这种液压打包机可以用于有液体、海产品及粉尘等包装物的纸箱的捆扎。而大型的全自动打包机因其可以够单机作业和与流水线配套使用，所以这一种主要用在邮电、化工、家电等行业的捆包装箱。

由此看来，客户在选择液压打包机机和半自动打包机时不能够光看表面的价格，拿着产品去实地应用一下，这样，才能更好的挑到好的产品并且还能看看生产厂家的实际状况。

### 液压打包机的液压油发热八个原因

液压油是液压打包机工作的起点，使用液压打包机的液压油之前，必须保持液压油的清洁。在使用之前液压油在保管过程中可能受到外界污染，或者产生差错，所以工作人员在注油之前要注意观察油的状态，如果发现问题应该及时处理。下面液压打包机厂为大家分析一下液压打包机的液压油的发热原因。

1、液压打包机元件精度不够及装配质量差，相对运动间的机械摩擦损失大，纸壳液压打包机，系统中液压元件设计结构不合理，制造质量差。油液通过阀后，其压力损失大，内泄漏严重。

2、液压打包机按快进速度选择油泵容量的定量泵供油系统，在工作时会有大部分多余的流量在高压下从溢流阀溢回而发热。液压系统中液压元件规则选用不合理。选用阀时，由于其规格过小，液压打包机造成能量损失太大而引起系统发热，或者因阀内流苏过高引起噪声。选用泵时泵的流量过大，则多余的油液从溢流阀溢出而引起发热。

3、液压打包机系统中卸荷回路出现故障或者因未设置卸荷回路，停止工作时油泵不能卸荷，泵的全部流量在高压下溢流的，产生溢流损失而发热，导致油液发热。

4、系统管路过细过长，弯曲过多，局部压力损失和沿程压力损失大，废铁液压打包机，液压系统中存在多余的液压回路或者多余的液压元件。

5、油箱容积太小，散热面积不够，未安装油冷却装置，或者虽有冷却装置但其容量过小。

6、液压打包机配合件的配合间隙太小，或者使用磨损后导致间隙过大，内、外泄漏量大，造成容积损失大，如泵的容积效率降低，发热快。

7、液压系统工作压力调整得比实际需要高。有时是因密封过紧，或者因密封件损坏、泄漏增大而不得不调高压力才能工作。

8、液压打包机选择油液的黏度不当，黏度大粘性阻力大，黏度太小则泄漏增大，两种情况均能造成油液发热。

纸壳液压打包机-液压打包机-海睿打包机物美价廉由山东海睿机械有限公司提供。行路致远，砥砺前行。山东海睿机械有限公司 (sdhrdbjcj.com) 致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!